

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



CERTIFICATE OF MAILING

I hereby certify that this paper and every paper referred to therein as being enclosed is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail, postage prepaid, in an envelope addressed to : Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on April 9, 2004.

By: Judith Muzyk Date: April 9, 2004  
Judith Muzyk

Docket No.: 377/9-1912

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

Applicant: Antonio BATTISTI

Serial No.: 10/783,468

Filing Date: February 20, 2004

For: AN APPARATUS FOR SUPPLYING ARTICLES TO A  
TRANSFERRING LINE, IN PARTICULAR FOR FEEDING A  
CONTAINER FILLING MACHINE

-----  
Commissioner For Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

**TRANSMITTAL LETTER**

Sir:

Enclosed is the certified copy of Italian Priority Document No. BO2003A000075 for the above referenced application. The date of certification is March 9, 2004 and the document is submitted to perfect the applicant's claim for priority.

Respectfully submitted,

William J. Sapone  
William J. Sapone  
Registration No. 32,518  
Attorney for Applicant(s)

COLEMAN SUDOL SAPONE, P.C.  
714 Colorado Avenue  
Bridgeport, Connecticut 06605-1601  
Telephone No. (203) 366-3560



*Ministero delle Attività Produttive*  
*Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività*  
*Ufficio Italiano Brevetti e Marchi*  
*Ufficio G2*



**Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:**

**Invenzione Industriale**

N. BO2003 A 000075

*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali  
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati  
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

*Con esclusione dei disegni definitivi  
come specificato dal richiedente.*

Roma, li .....

**9 MAR. 2004**

**IL FUNZIONARIO**

*Paola Giuliano*

**D.ssa Paola Giuliano**

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO MODULO A  
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA  
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO

marca  
da  
bollo

A. RICHIEDENTE (I)

N.G.

1) Denominazione PACKSERVICE S.r.l. SR  
Residenza LATINA codice 00945240596  
2) Denominazione \_\_\_\_\_  
Residenza \_\_\_\_\_ codice \_\_\_\_\_

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome DALL'OLIO GIANCARLO cod. fiscale \_\_\_\_\_  
denominazione studio di appartenenza INVENTION S.a.s.  
via delle Armi n. 1 città BOLOGNA cap 40137 (prov) BO

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via \_\_\_\_\_ n. \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ cap \_\_\_\_\_ (prov) \_\_\_\_\_

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci) \_\_\_\_\_ gruppo/sottogruppo ☐ / ☐

STAZIONE PER LA FORNITURA DI ARTICOLI IN CONFIGURAZIONE CONTROLLATA AD UNA LINEA DI TRASFERIMENTO, IN PARTI-  
COLARE PER L'ALIMENTAZIONE DI UNA MACCHINA ASTUCCIATRICE

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA ☐ / ☐ / ☐

N. PROTOCOLLO ☐

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) BATTISTI ANTONIO 3) \_\_\_\_\_  
2) \_\_\_\_\_ 4) \_\_\_\_\_

F. PRIORITA'

Nazione o  
organizzazione

Tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato  
S/R

SCIOGLIMENTO RISERVE

Data N° Protocollo

1) \_\_\_\_\_ / / \_\_\_\_\_  
2) \_\_\_\_\_ / / \_\_\_\_\_

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) ☒ PROV ☐ n. pag 12 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni  
(obbligatorio 1 esemplare)  
Doc. 2) ☒ PROV ☒ n. tav 02 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)  
Doc. 3) ☒ RIS ☐ lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale  
Doc. 4) ☐ RIS ☐ designazione inventore  
Doc. 5) ☐ RIS ☐ documenti di priorità con traduzione in italiano  
Doc. 6) ☐ RIS ☐ autorizzazione o atto di cessione  
Doc. 7) ☐ nominativo completo del richiedente

SCIOGLIMENTO RISERVE

Data N° protocollo

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
Confronta singole priorità  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

8) attestati di versamento, totale lire Euro CENTOTTANTOTTO/51 obbligatorio

COMPILATO IL 20/02/2003 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) Il Mandatario

CONTINUA (SI/NO) NO Ing. Giancarlo Dall'Olio (Prot. 193BM)

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA (SI/NO) NO

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO AGRICOLTURA DI

BOLOGNA

codice 37

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA

BO2003A 000075

Reg. A

L'anno DUEMILATRE

VENTI

del mese di

FEBBRAIO

Il (i) richiedente (i) sopraindicato (i) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto soprariportato.

ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

NESSUNA

IL DEPOSITANTE



L'UFFICIALE ROGANTE

*[Signature]*

## RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA BO2003A 0 0 0 0 7 5  
 NUMERO BREVETTO \_\_\_\_\_

REG. A

DATA DI DEPOSITO 20 / 02 / 2003  
 DATA DI RILASCIO    /    /   

## A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione PACKSERVICE S.r.l.  
 Residenza LATINA

## D. TITOLO

STAZIONE PER LA FORNITURA DI ARTICOLI IN CONFIGURAZIONE CONTROLLATA AD UNA LINEA DI TRASFERIMENTO, IN PARTICOLARE PER L'ALIMENTAZIONE DI UNA MACCHINA ASTUCCIATRICE

Classe proposta (sez./cl./scl/) ☐

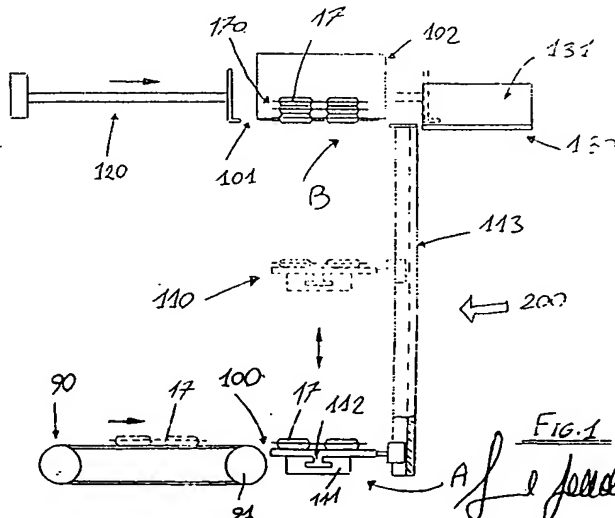
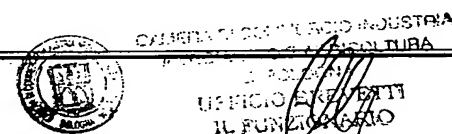
(gruppo sottogruppo)

☐ / ☐

## L. RIASSUNTO

La proposta stazione 200 per la fornitura di articoli 17 in configurazione controllata ad una linea di trasferimento 130 prevede : mezzi 90 per il convogliamento di una pluralità di articoli 17 in corrispondenza di una sezione di ingresso 100; organi operativi 110 mobili verticalmente da una configurazione di ingresso A, nella quale risultano sostanzialmente complanari con la suddetta sezione di ingresso 100, ad una configurazione di uscita B, in cui si posizionano in corrispondenza di una sezione di uscita 101; una pluralità di magazzini di raccolta 102 atti a ricevere impilati i suddetti articoli 17 portati dai citati organi operativi 110; organi spintori 120 atti a convogliare le citate pile 17a di articoli 17 posizionate in ciascuno di detti magazzini di raccolta 102 in corrispondenza di relative sedi calibrate 131 previste da detta linea di trasferimento 130.

## M. DISEGNO



***STAZIONE PER LA FORNITURA DI ARTICOLI IN CONFIGURAZIONE  
CONTROLLATA AD UNA LINEA DI TRASFERIMENTO, IN PARTICOLARE PER  
L'ALIMENTAZIONE DI UNA MACCHINA ASTUCCIATRICE***

A nome : PACKSERVICE S.r.l.

Con sede : Via Belice, 13/15 - LATINA

**BO2003A 0 0 0 0 7 5**

**DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE**

La presente invenzione si inquadra nel settore tecnico concernente il confezionamento automatico di articoli, in particolare compresse, confetti, capsule e prodotti similari.

Nel caso specifico la presente invenzione riguarda una stazione per la fornitura in configurazione controllata di articoli ad una linea di trasferimento, in particolare per l'alimentazione di una macchina astucciatrice.

Nel caso di macchine confezionatrici che rilasciano articoli in configurazione non controllata, vale a dire aleatoria e/o casuale, si creano notevoli inconvenienti per l'alimentazione di una macchina astucciatrice posta in cascata, che richiede il preliminare posizionamento controllato degli articoli entro relativi cassette, calibrati in funzione del formato degli stessi articoli.

In particolare, sono note macchine per la realizzazione delle cosiddette confezioni "strip" che rilasciano tali confezioni mediante convogliatori a scivolo che, per effetto della forza di gravità, sono in grado di distanziare le medesime in modo non particolarmente uniforme, ed indirizzarle su trasportatori a nastro previsti in prossimità, generalmente disposti a 90°.

E' noto che le confezioni "strip" sono ricavate da due fogli di materiale termosaldabile, atti a sovrapporsi l'uno a contatto dell'altro, che individuano una pluralità di tasche adeguatamente distanziate contenenti singoli prodotti.

Le confezioni "strip", a seconda delle specifiche desiderate, possono essere costituite da

un'unica tasca, contenente il rispettivo prodotto, ovvero da una pluralità di tasche, generalmente disposte su una o più file longitudinali.

Le tasche vengono opportunamente termosaldate in prossimità dei bordi periferici, in modo da renderle ermetiche e sigillate.

In corrispondenza delle regioni termosaldate comprese tra tasche adiacenti, appartenenti alla stessa fila longitudinale ovvero ad una fila adiacente, sono realizzate preincisioni individuanti zone di prefrattura che facilitano il distacco della singola tasca dalla confezione.

Come anticipato, pertanto, il maggior inconveniente delle macchine confezionatrici secondo l'arte nota è senza dubbio quello di dover ricorrere ad una complessa e costosa macchina supplementare, da posizionare in cascata alla medesima, che permetta di alimentare, mediante una corrispondente linea di trasferimento, una macchina astucciatrice.

Ciò è dovuto fondamentalmente al fatto che nelle macchine note, gli articoli in uscita dalla sezione terminale sono posizionati sulla linea di trasferimento in configurazioni non controllate, indubbiamente non idonee ad alimentare direttamente una macchina astucciatrice.

Scopo della presente invenzione è quello di ovviare ai menzionati inconvenienti proponendo una stazione che permetta la fornitura di articoli in configurazione controllata ad una linea di trasferimento, in grado di alimentare in modo ottimale e particolarmente flessibile una qualsiasi macchina astucciatrice.

Un ulteriore scopo dell'invenzione è quello di proporre una stazione che risulti estremamente funzionale ed affidabile, in grado di fornire in uscita articoli in configurazioni controllate, variabili entro un ampio intervallo.

A ciò si aggiunge la volontà di proporre una stazione di costo particolarmente contenuto,

che assicuri elevati standard di affidabilità e produttività in ogni condizione di funzionamento, in grado di essere associata secondo modalità estremamente rapide ed intuitive alle sezioni di uscita di una qualsiasi macchina confezionatrice.

Un ulteriore scopo della presente invenzione è quello di proporre una stazione particolarmente compatta tale da assicurare modalità di installazione e manutenzione della stessa particolarmente semplici e snelle.

Gli scopi suindicati vengono ottenuti in accordo con il contenuto delle rivendicazioni.

Le caratteristiche dell'invenzione saranno evidenziate nel seguito in cui vengono descritte alcune preferite, ma non esclusive, forme di realizzazione, con riferimento alle allegate tavole di disegno nelle quali :

- la figura 1 mostra in modo schematico una vista laterale della stazione oggetto dell'invenzione in alcune fasi operative particolarmente significative;
- la figura 2 illustra schematicamente, in scala ingrandita, una vista frontale della regione superiore della stazione rappresentata in figura 1;
- la figura 2a rappresenta schematicamente, in scala ulteriormente ingrandita, il particolare W illustrato in figura 2.

Con riferimento alle suddette tavole si conviene di indicare con il riferimento generale 200 una stazione per la fornitura di articoli 17 in configurazione controllata (ad esempio compresse, confetti, capsule, o confezioni "strip", ecc.) ad una linea di trasferimento 130, in particolare per l'alimentazione di una macchina astucciatrice.

Tale stazione 200 prevede mezzi 90 per il convogliamento di una pluralità di articoli 17 in corrispondenza di una sezione di ingresso 100; ed organi operativi 110, atti a ricevere tali articoli 17 portati dai mezzi convogliatori 90, azionati in relazione di fase con questi ultimi, mobili verticalmente da una configurazione di ingresso A, nella quale risultano sostanzialmente complanari con la medesima sezione di ingresso 100, ad una



configurazione di uscita B, in cui si posizionano in corrispondenza di una sezione di uscita 101, sostanzialmente complanare con la linea di trasferimento 130 (Figura 1).

A titolo esemplificativo, nelle tavole allegate la sezione di ingresso 100 è stata prevista ad una quota inferiore rispetto alla sezione di uscita 101, ma risulta sottointeso che la stazione 200 possa operare analogamente con la sezione di ingresso 100 prevista ad una quota superiore rispetto alla sezione di uscita 101.

La stazione 200 prevede, inoltre, una pluralità di magazzini di raccolta 102, previsti in corrispondenza della sezione di uscita 101, atti a ricevere impilati gli articoli 17 portati dagli organi operativi 110, in modo da definire all'interno di essi corrispondenti pile 17a di articoli 17; ed organi di guida 113 in grado di variare uniformemente l'interasse degli organi operativi 110, con i quali cooperano, in fase di transizione dalla configurazione di ingresso A a quella di uscita B, in corrispondenza della quale l'interasse è imposto dal mutuo distanziamento dei magazzini di raccolta 102 (Figura 2).

Tali magazzini di raccolta 102 sono vantaggiosamente del tipo ad interasse variabile e di valore sostanzialmente uguale al corrispondente interasse delle sedi calibrate 131 previste dalla linea di trasferimento 130.

In corrispondenza della sezione di uscita 101 sono previsti idonei organi spintori 120, azionati in relazione di fase con detti organi operativi 110, atti a convogliare le pile 17a di articoli 17 posizionate in ciascun magazzino di raccolta 102 in corrispondenza di relative sedi calibrate 131 previste dalla linea di trasferimento 130 preposta ad alimentare una macchina astucciatrice.

Con riferimento alla figura 1, si può constatare che gli organi operativi 110 sono costituiti, a titolo esemplificativo, da un piatto trasversale 111, azionato in relazione di fase con i mezzi convogliatori 90, mobile tra le configurazioni di ingresso A e di uscita B, sul quale è prevista in appoggio stabile una pluralità di piastre longitudinali 112



destinate a ricevere in appoggio gli articoli 17 portati dai medesimi mezzi convogliatori 90.

A ciascuna piastra longitudinale 112 sono associati mezzi di presa 112a, attivati in relazione di fase con la movimentazione di detto piatto trasversale 111, per la stabilizzazione degli articoli 17 posizionati in appoggio sulle relative piastre longitudinali 112.

Con riferimento alla figura 2, è possibile notare che gli organi di guida 113 risultano costituiti, a titolo esemplificativo, da una pluralità di camme lineari 113a interagenti con le corrispondenti piastre longitudinali 112 in modo tale da variare uniformemente l'interasse di queste ultime in fase di transizione delle medesime tra la configurazione di ingresso A e la configurazione di uscita B, in corrispondenza della quale l'interasse delle piastre longitudinali 112 è imposto dal mutuo distanziamento dei magazzini di raccolta 102.

Con riferimento alla figura 2a, si può constatare che ciascun magazzino di raccolta 102 è costituito, a titolo esemplificativo, da relative pareti laterali (102a, 102b), inferiormente provviste di corrispondenti denti orizzontali (12a, 12b), atte ad inclinarsi in relazione di fase con la movimentazione delle piastre longitudinali 112 in modo tale da variare, aumentandola, la sezione di imbocco del corrispondente fondo aperto 103 e permettere l'inserimento dal basso dei relativi articoli 17 portati dalle stesse piastre longitudinali 112.

Ad inserimento degli articoli 17 terminato, le pareti laterali (102a, 102b) assumono nuovamente una configurazione sostanzialmente parallela rendendo possibile il trattenimento delle pile 17a di articoli 17 presenti entro gli stessi magazzini di raccolta 102 da parte dei relativi denti orizzontali (12a, 12b).

Secondo un'ulteriore forma di realizzazione, non illustrata, ciascun magazzino di

raccolta 102 può prevedere pareti laterali fisse (102a, 102b) ed organi elastici, posizionati in corrispondenza del fondo aperto 103, atti a permettere il passaggio forzato degli articoli 17 portati dalle piastre longitudinali 112, in modo da definire le suddette pile 17a di articoli 17, ed in grado di trattenere queste ultime tra le medesime pareti laterali (102a, 102b).

A titolo esemplificativo, i mezzi convogliatori 90 sono costituiti da almeno un nastro convogliatore 91 in grado di movimentare una pluralità di articoli 17 in corrispondenza della sezione di ingresso 100, per l'alimentazione delle piastre longitudinali 112 in configurazione di ingresso A.

Secondo un'interessante forma di realizzazione, i mezzi convogliatori 90 possono anche essere costituiti da una pluralità di nastri convogliatori 91, tra loro affiancati, ciascuno dei quali preposto all'alimentazione di una corrispondente piastra longitudinale 112 in configurazione di ingresso A.

In entrambe le forme di realizzazione, il nastro convogliatore 91 è vantaggiosamente del tipo ad anello chiuso avvolgentesi su relative ruote motrice e condotta.

La proposta stazione 200 è in grado di alimentare articoli 17 in configurazione controllata ad una linea di trasferimento 130 angolarmente disposta rispetto ai mezzi convogliatori 90.

La stessa linea di trasferimento 130, a seconda del layout di macchina, può infatti essere orientata in senso longitudinale (configurazione in linea) ovvero orientata in senso trasversale (configurazione a 90°) rispetto ai mezzi convogliatori 90.

La proposta stazione 200 permette il rilascio di articoli 17 (ad esempio compresse, capsule, confetti, confezioni "strip") in una configurazione controllata, in particolare entro relative sedi calibrate 131 previste dalla linea di trasferimento 130, comunque quest'ultima sia disposta (in linea ovvero a 90°), permettendo l'alimentazione diretta di

una macchina astucciatrice, senza interposizione di alcuna costosa apparecchiatura.

Regolando opportunamente l'escursione verticale delle piastre longitudinali 112, la stazione 200 si adegua alla differente quota della sezione di uscita 101 in corrispondenza della quale sono previste le sedi calibrate 131 associate alla linea di trasferimento 130 di volta in volta utilizzata.

La possibilità di variare l'interasse dei magazzini di raccolta 102 permette di adeguarsi rapidamente e semplicemente ai differenti valori degli interassi delle sedi calibrate 131 previste dalla linea di trasferimento 130.

Ne deriva che la proposta stazione 200 è in grado di assicurare elevati standard di affidabilità e produttività in ogni condizione di funzionamento, e permette di essere associata secondo modalità estremamente rapide ed intuitive alle sezioni di uscita di una qualsiasi macchina confezionatrice.

L'estrema semplicità costruttiva e la particolarmente compattezza della proposta stazione assicura modalità di installazione e manutenzione della stessa particolarmente semplici e snelle.

L'invenzione in questione è stata descritta, con riferimento ai disegni allegati, a puro titolo esemplificativo e non limitativo, e pertanto ad essa possono essere apportate tutte quelle modifiche o varianti comprese nell'ambito definito dalle rivendicazioni seguenti.

### RIVENDICAZIONI

1) Stazione per la fornitura di articoli in configurazione controllata ad una linea di trasferimento, in particolare per l'alimentazione di una macchina astucciatrice, caratterizzata dal fatto di prevedere : mezzi 90 per il convogliamento di una pluralità di articoli 17 in corrispondenza di una sezione di ingresso 100; organi operativi 110 atti a ricevere detti articoli 17 da detti mezzi convogliatori 90, azionati in relazione di fase con questi ultimi, mobili verticalmente da una configurazione di ingresso A, nella quale risultano sostanzialmente complanari con la suddetta sezione di ingresso 100, ad una configurazione di uscita B, in cui si posizionano in corrispondenza di una sezione di uscita 101, sostanzialmente complanare con la suddetta linea di trasferimento 130; una pluralità di magazzini di raccolta 102, previsti in corrispondenza di detta sezione di uscita 101, atti a ricevere impilati i suddetti articoli 17 portati dai citati organi operativi 110, ad individuare corrispondenti pile 17a; organi di guida 113, cooperanti con detti organi operativi 110, atti a variare uniformemente l'interasse di questi ultimi in fase di transizione dalla citata configurazione di ingresso A alla suddetta configurazione di uscita B, in cui l'interasse è imposto dal mutuo distanziamento di detti magazzini di raccolta 102; organi spintori 120, previsti in corrispondenza di detta sezione di uscita 101, azionati in relazione di fase con detti organi operativi 110, atti a convogliare le citate pile 17a di articoli 17 posizionate in ciascuno di detti magazzini di raccolta 102 in corrispondenza di relative sedi calibrate 131 previste da detta linea di trasferimento 130.

2) Stazione secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che i citati organi operativi 110 sono costituiti da almeno un piatto trasversale 111, azionato in relazione di fase con detti mezzi convogliatori 90, immobile tra le suddette configurazioni, di ingresso A e di uscita B, sul quale è prevista in appoggio stabile una pluralità di piastre longitudinali 112 destinate a ricevere in appoggio detti articoli 17 portati dai medesimi



mezzi convogliatori 90.

3) Stazione secondo la rivendicazione 2, caratterizzata dal fatto di prevedere, associati a ciascuna piastra longitudinale 112, mezzi di presa 112a, attivati in relazione di fase con la movimentazione di detto piatto trasversale 111, per la stabilizzazione dei suddetti articoli 17 posizionati in appoggio sulla relativa piastra longitudinale 112.

4) Stazione secondo la rivendicazione 2 o 3, caratterizzata dal fatto che i citati organi di guida 113, cooperanti con detti organi operativi 110, sono costituiti da una pluralità di camme lineari 113a, ciascuna delle quali atta ad interagire con la corrispondente piastra longitudinale 112, in modo tale da variare uniformemente l'interasse di dette piastre longitudinali 112 in fase di transizione di queste ultime tra detta configurazione di ingresso A e la citata configurazione di uscita B, in cui l'interasse è imposto dal mutuo distanziamento di detti magazzini di raccolta 102.

5) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 1 a 4, caratterizzata dal fatto che i citati magazzini di raccolta 102 sono del tipo ad interasse variabile e di valore sostanzialmente uguale al corrispondente valore di interasse delle suddette sedi calibrate 131 previste da detta linea di trasferimento 130.

6) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 2 a 5, caratterizzata dal fatto che ciascuno di detti magazzini di raccolta 102 prevede relative pareti laterali (102a, 102b), inferiormente provviste di corrispondenti denti orizzontali (12a, 12b), atte ad inclinarsi, in relazione di fase con la movimentazione delle citate piastre longitudinali 112, in modo da variare la sezione di imbocco del corrispondente fondo aperto 103, aumentandola, e permettere l'inserimento dal basso dei relativi articoli 17 portati da dette piastre longitudinali 112, in modo da definire le suddette pile 17a di articoli 17 entro detto magazzino di raccolta 102, e dal fatto che detti denti orizzontali (12a, 12b), in corrispondenza di configurazioni sostanzialmente parallele di dette pareti laterali (102a,

102b), permettono il trattenimento di dette pile 17a di articoli 17.

7) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 2 a 5, caratterizzata dal fatto che ciascuno di detti magazzini di raccolta 102 prevede pareti laterali (102a, 102b), del tipo fisse, ed organi elastici, posizionati in corrispondenza del fondo aperto 103, atti a permettere il passaggio forzato dei suddetti articoli 17 portati da dette piastre longitudinali 112, in modo da definire le suddette pile 17a di articoli 17 entro detto magazzino di raccolta 102, ed in grado di trattenere le medesime pile 17a tra le citate pareti laterali (102a, 102b).

8) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 2 a 7, caratterizzata dal fatto che i citati mezzi convogliatori 90 sono costituiti da almeno un nastro convogliatore 91 in grado di movimentare una pluralità di articoli 17 in corrispondenza di detta sezione di ingresso 100, per l'alimentazione di dette piastre longitudinali 112 in configurazione di ingresso A.

9) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 2 a 7, caratterizzata dal fatto che i citati mezzi convogliatori 90 sono costituiti da una pluralità di nastri convogliatori 91, tra loro affiancati, ciascuno dei quali preposto all'alimentazione di articoli 17 ad una corrispondente piastra longitudinale 112 in configurazione di ingresso A.

10) Stazione secondo la rivendicazione 8 o 9, caratterizzata dal fatto che il citato nastro convogliatore 91 è del tipo ad anello chiuso avvolgentesi su relative ruote motrice e condotta.

11) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 1 a 10, caratterizzata dal fatto che la suddetta sezione di ingresso 100 è posizionata ad una quota inferiore rispetto alla citata sezione di uscita 101.

12) Stazione secondo una delle rivendicazioni da 1 a 10, caratterizzata dal fatto che la suddetta sezione di ingresso 100 è posizionata ad una quota superiore rispetto alla citata

sezione di uscita 101.

13) Stazione secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzata dal fatto di prevedere la suddetta linea di trasferimento 130 angolarmente disposta rispetto ai suddetti mezzi convogliatori 90.

14) Stazione secondo la rivendicazione 13, caratterizzata dal fatto che la citata linea di trasferimento 130 è posizionata longitudinalmente ovvero trasversalmente rispetto ai suddetti mezzi convogliatori 90.

15) Stazione secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzata dal fatto che i citati articoli 17 sono costituiti da compresse, ovvero confetti, ovvero capsule, ovvero confezioni cosiddette "strip".

Bologna, 20 Febbraio 2003

Il Mandatario

Ing. Giancarlo Dall'Olio

(Albo Prot. 193BM)



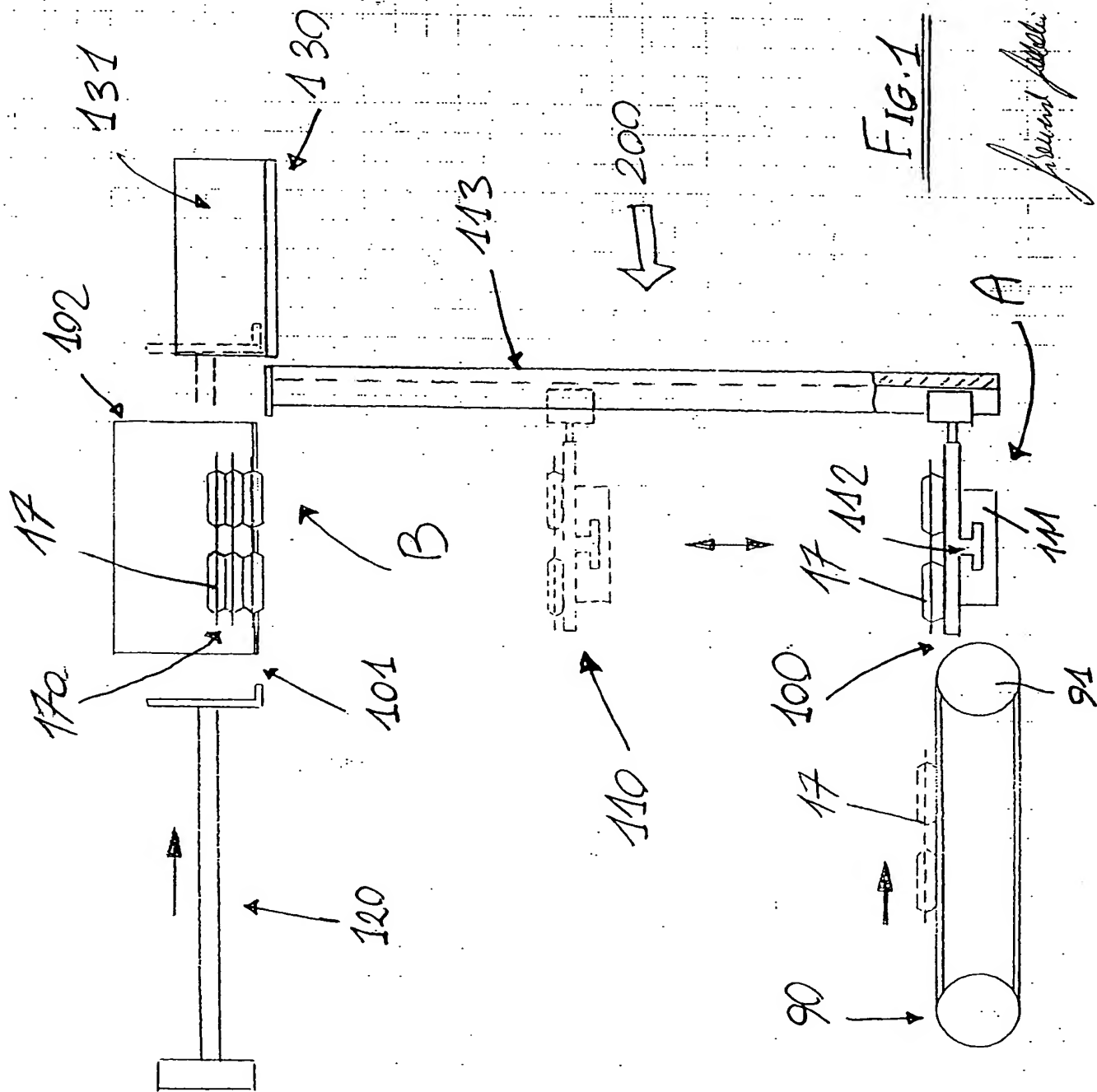
CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
E AGRICOLTURA  
DI BOLOGNA  
UFFICIO BREVETTI  
IL FUNZIONARIO





CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI BOLOGNA  
UFFICIO BREVETTI  
IL FUNZIONARIO

BO2003A 0.0.0075





CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA

